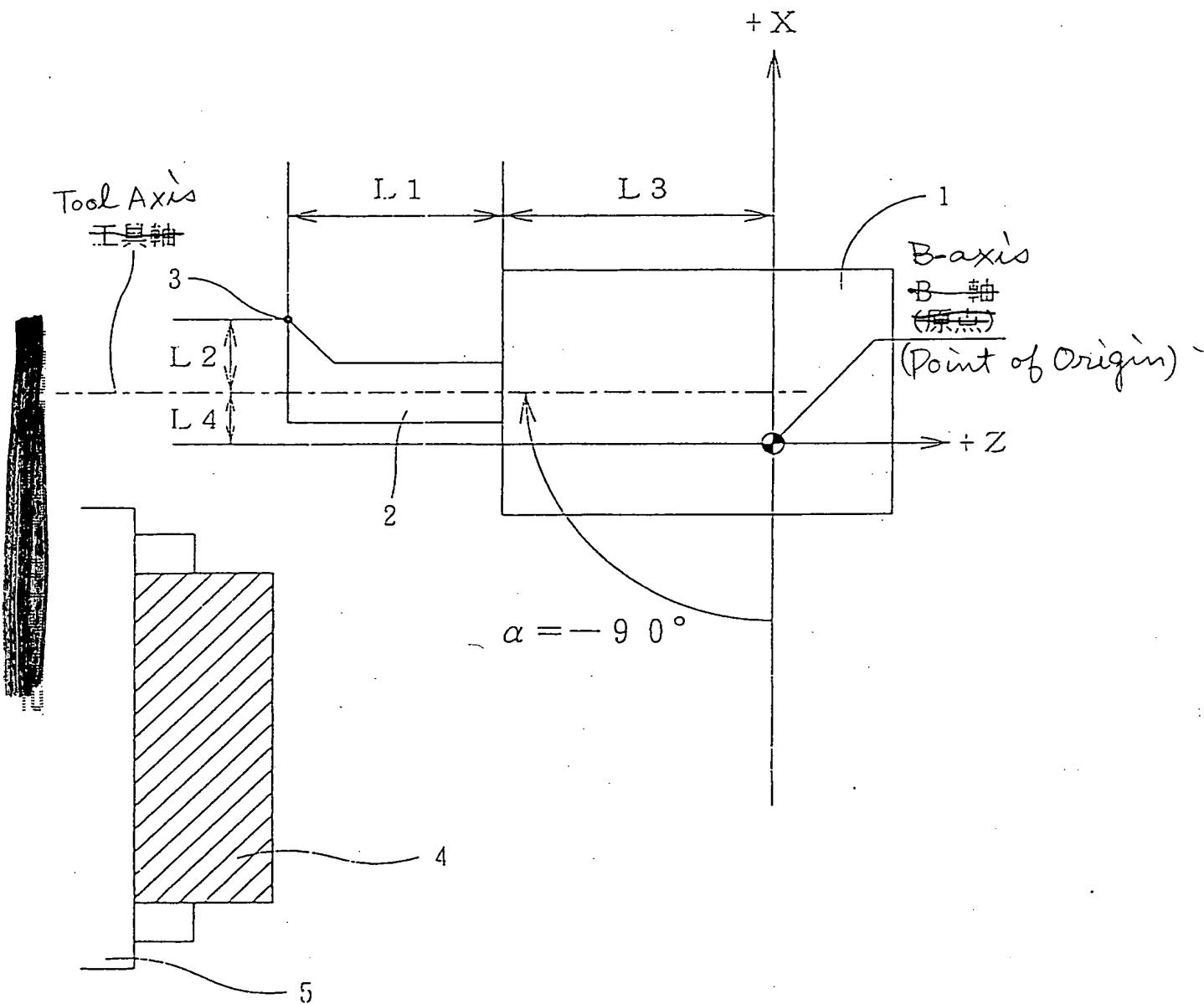


【書類名】

四面

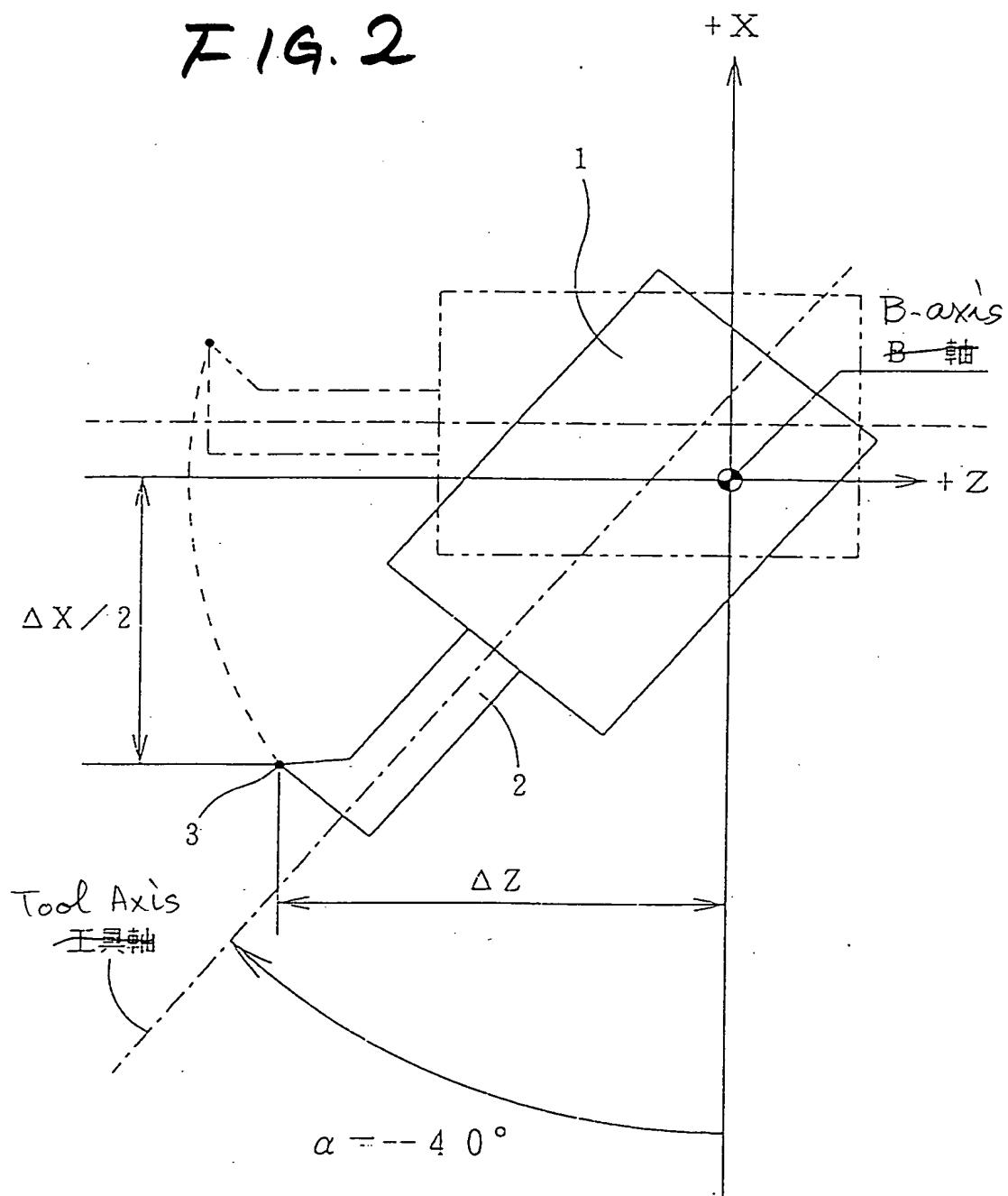
【図】

FIG. 1



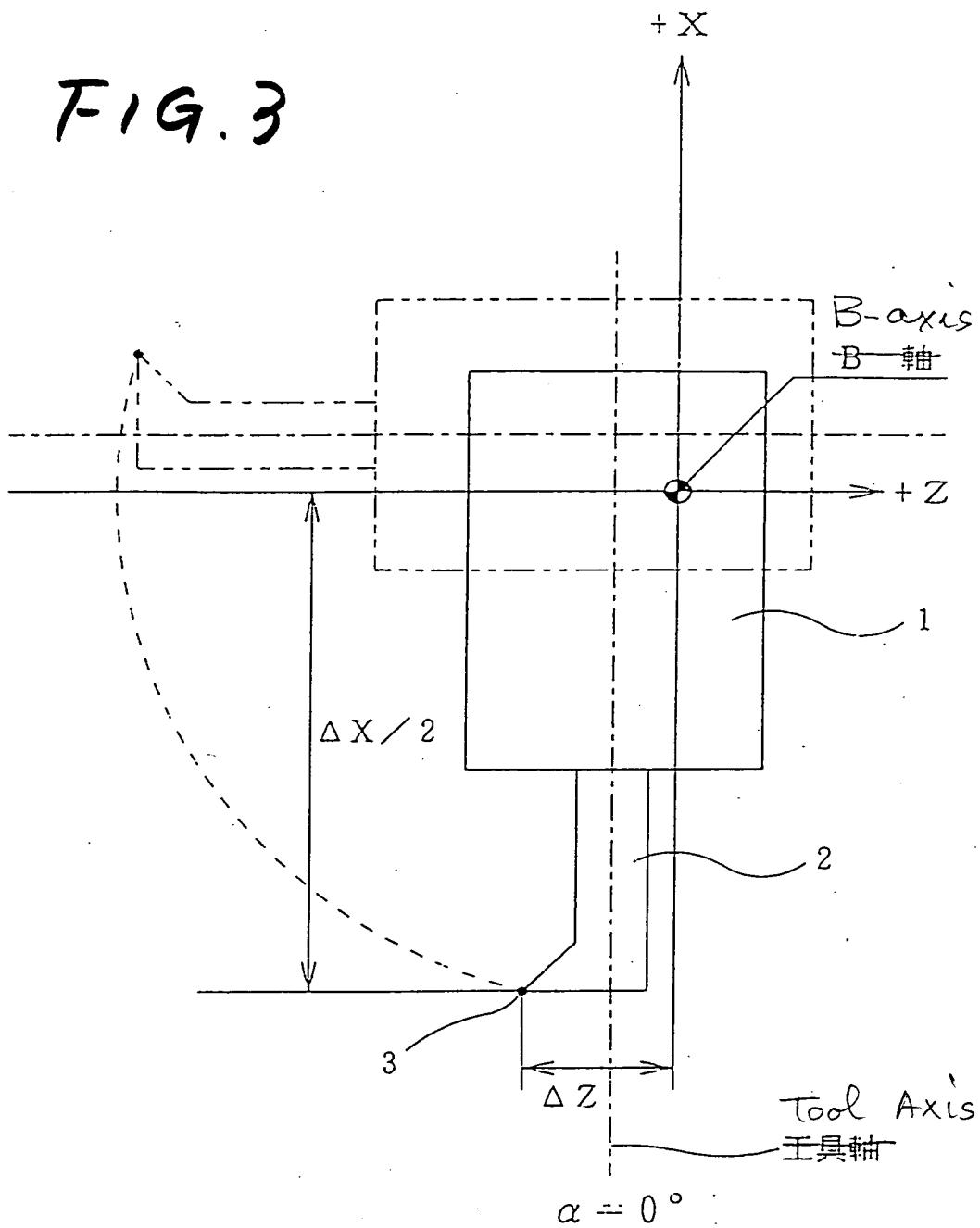
(図2)

FIG. 2



[図3]

FIG. 3



1

CPU

Bus  
バスDisplay Section  
表示部

Memory Section  
記憶部  
Tool Selection  
工具選択  
各軸制御部  
Controlling Axes  
B軸旋回角出力-Extracting Turninig Axes  
工具軸回軸角出力-Extracting Robot Axes  
Extroaching Robot Axes  
Angle command Tool  
角度目標値  
各工具別  
Values on X  
工具X-Z軸値(L2-L1) Each Tool (L2-L1)  
タレットX-Z軸値(L4-L3)  
Values on X  
Z Axis of Turnet (L4, L3)

Input Section  
入力部B-Axis Control Section  
B軸制御部X-Axis Control Section  
X軸制御部Z-Axis Control Section  
Z軸制御部Tool Axis Control Section  
工具軸制御部B-Axis  
B軸X-Axis  
X軸Z-Axis  
Z軸Tool Axis  
工具軸

Fig. 5

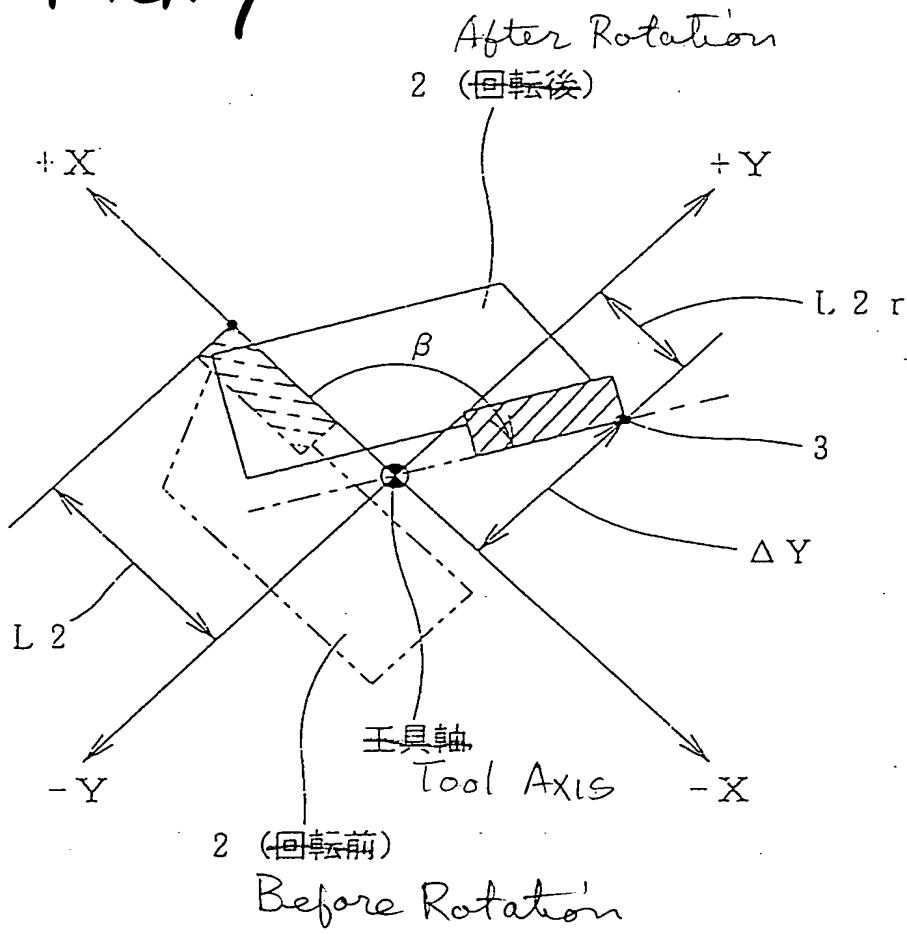
工具 Tool	旋回角度 Turning Angle	X軸オフセット ( $\Delta X$ ) Offset on X Axis	Z軸オフセット ( $\Delta Z$ ) Offset on Z Axis
1 旋削 Turning	-90.9° (初期位置 Initial Position)	-22.00 ( $\Delta X_0$ )	400.00 ( $\Delta Z_0$ )
2	-40.0°	598.69	265.54
3 （磨耗補正值） Wear Compensation Value		$\Delta X_t$ -0.09 -0.24 -0.29	$\Delta Z_t$ -0.04 -0.09 -0.14

旋削 Turning	0.0°	800.00	11.00

## [図6] FIG. 6

Operator  
(作業者)S1  
工具番号の入力  
Inputting Tool NumberControl Apparatus  
(制御装置)S2  
工具番号から工具X・Z軸値を  
抽出、記憶  
Extracting Values  
on X and Z Axes of  
Tool and StoringS3  
初期のオフセット値  
( $\Delta X_0$ ・ $\Delta Z_0$ )算出、表示  
Calculating  
Initial Offset  
Values ( $\Delta X_0$ ,  $\Delta Z_0$ )  
and StoringS4  
ATCS5  
旋回角( $\alpha$ )の入力  
Inputting Turning Angle  
( $\alpha$ )S6  
旋回角( $\alpha$ )の読み込み  
Reading Turning  
Angle ( $\alpha$ )S7  
X軸オフセット値( $\Delta X$ )とZ軸オ  
フセット値( $\Delta Z$ )を算出  
Calculating  
Offset Value on  
X Axis ( $\Delta X$ ) and  
Offset Value on  
Z Axis ( $\Delta Z$ )S8  
X、Z軸オフセットの値を表示  
Indicating Offset Values on  
X and Z axesS9  
切削工程  
Cutting ProcessS9  
切削後、形状を測定。磨耗補  
正值を求める。入力する。  
Measuring Shape after  
Cutting. Obtaining Wear  
Compensation Values and InputtingS10  
磨耗補正值( $\Delta X_t$ 、 $\Delta Z_t$ )をX、Z軸オ  
フセット値( $\Delta X$ 、 $\Delta Z$ )と関連付けて表示  
Indicating Wear  
Compensation Value,  
( $\Delta X_t$ ,  $\Delta Z_t$ ) in  
relation to Offset  
Values on X, Z AxesS11  
追い込みの切削工程  
Follow Cutting ProcessInputting Wear Compensation  
Values (Repetition of S9)

[図 7] FIG. 7



[図8]

FIG. 8

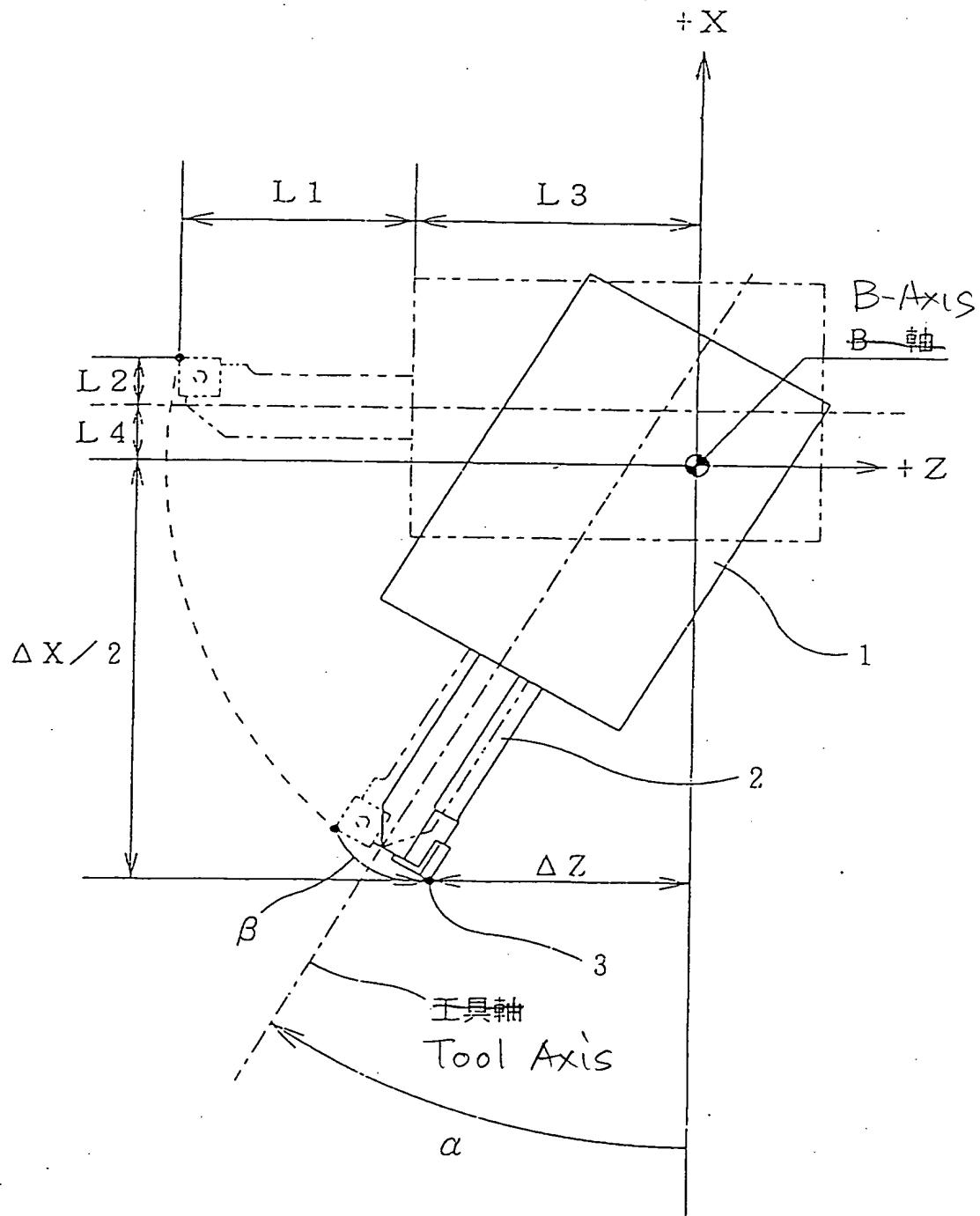


FIG. 9

工具 Tool	旋回角( $\alpha$ ) Turning Angle	回転角( $\beta$ ) Angle Rotation	X軸オフセット( $\Delta X$ ) Offset on X Axis	Z軸オフセット( $\Delta Z$ ) Offset on Z Axis	Y軸オフセット( $\Delta Y$ ) Offset on Y Axis
旋削 Turning	-90. 0° (初期位置) Initial position	0. 0°	-22. 00 ( $\Delta X_0$ )	400. 00 ( $\Delta Z_0$ )	0. 00 ( $\Delta Y_0$ )
	-40. 0°	0. 0°	598. 69	265. 54	0. 00
	-40. 0°	120. 0°	617. 98 ( $\Delta X_r$ )	254. 05 ( $\Delta Z_r$ )	-8. 66
			$\Delta X_t$ (磨耗補正値) Wear Compensation Value	$\Delta Z_t$	$\Delta Y_t$
			-0. 08 -0. 13	-0. 05 -0. 10	0. 06 0. 10